

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

13.11.03

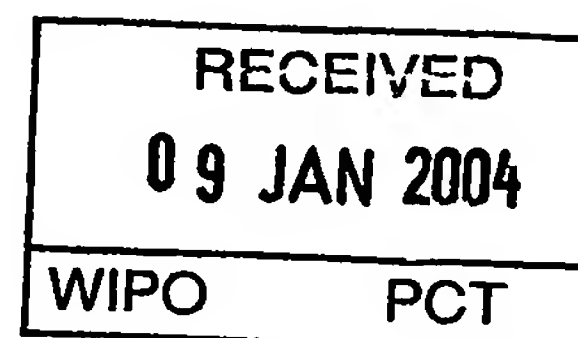
別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日
Date of Application: 2 0 0 3 年 7 月 2 4 日

出 願 番 号
Application Number: 特 願 2 0 0 3 - 2 7 9 2 8 0
[ST. 10/C]: [J P 2 0 0 3 - 2 7 9 2 8 0]

出 願 人
Applicant(s): 株式会社ホソカワ粉体技術研究所

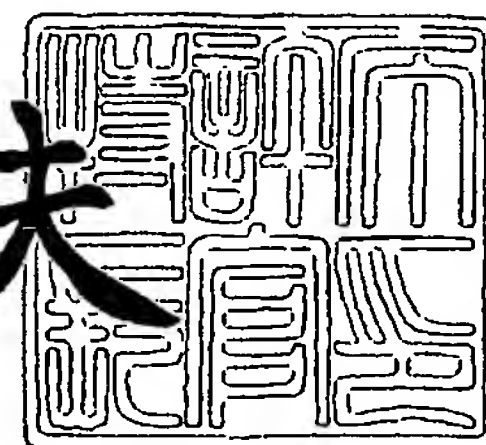


PRIORITY DOCUMENT
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH
RULE 17.1(a) OR (b)

2 0 0 3 年 1 2 月 2 2 日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

今 井 康 夫



【書類名】 特許願
【整理番号】 T103065800
【提出日】 平成15年 7月24日
【あて先】 特許庁長官 殿
【国際特許分類】 B01J 2/00
【発明者】
 【住所又は居所】 大阪府箕面市小野原東4-20-3 メゾンソシアルA101
 【氏名】 阿部 浩也
【発明者】
 【住所又は居所】 大阪府茨木市穂積台3番地 グランドムール茨木707
 【氏名】 内藤 牧男
【発明者】
 【住所又は居所】 大阪府池田市城南3丁目5-3-309
 【氏名】 野城 清
【発明者】
 【住所又は居所】 愛知県大府市明成町1丁目172-6
 【氏名】 福井 武久
【発明者】
 【住所又は居所】 京都府八幡市男山金振2-22
 【氏名】 吉川 雅浩
【特許出願人】
 【識別番号】 502360363
 【住所又は居所】 大阪府大阪市中央区瓦町二丁目五番十四号
 【氏名又は名称】 株式会社ホソカワ粉体技術研究所
【代理人】
 【識別番号】 100107308
 【住所又は居所】 大阪府大阪市北区豊崎5丁目8番1号
 【弁理士】
 【氏名又は名称】 北村 修一郎
 【電話番号】 06-6374-1221
 【ファクシミリ番号】 06-6375-1620
【選任した代理人】
 【識別番号】 100114959
 【住所又は居所】 大阪府大阪市北区豊崎5丁目8番1号
 【弁理士】
 【氏名又は名称】 山▲崎▼ 徹也
 【電話番号】 06-6374-1221
 【ファクシミリ番号】 06-6375-1620
【手数料の表示】
 【予納台帳番号】 049700
 【納付金額】 21,000円
【提出物件の目録】
 【物件名】 特許請求の範囲 1
 【物件名】 明細書 1
 【物件名】 図面 1
 【物件名】 要約書 1
 【包括委任状番号】 0217685

【書類名】 特許請求の範囲**【請求項 1】**

粉体が堆積する堆積面と、前記堆積面に対向配置され凸状に湾曲する処理面とを備え、
前記堆積面と前記処理面とを前記堆積面に沿って相対移動させる移動手段を備えた粉体
処理装置であって、

前記堆積面又は前記処理面を、前記堆積面に交差する方向に沿って振動させる振動手段
を備えた粉体処理装置。

【請求項 2】

前記移動手段による前記処理面の相対移動方向における前記処理面の後方に配置され、
且つ、前記処理面より前記堆積面側に突出した破碎部を備えた請求項 1 に記載の粉体処理
装置。

【請求項 3】

前記移動手段による前記処理面の相対移動方向における前記処理面の前方又は前記処理
面に配置された励起エネルギー供給部から、前記堆積面に堆積している粉体に励起エネルギ
を付与可能な励起処理手段を備えた請求項 1 又は 2 に記載の粉体処理装置。

【請求項 4】

前記振動手段が、前記堆積面又は前記処理面の振動周波数を調整することにより、前記
堆積面と前記処理面との間隙で粉体に付与するせん断力の大きさを調整可能に構成されて
いる請求項 1 から 3 の何れか 1 項に記載の粉体処理装置。

【請求項 5】

前記堆積面が、有底円筒状の容器部材の内面に形成され、
前記処理面が、前記容器部材の円筒軸心側から前記堆積面側に突出する処理部材の先端
部に形成され、
前記移動手段が、前記容器部材を円筒軸心を中心に回転駆動させる手段であり、
前記振動手段が、前記処理部材を前記堆積面に交差する方向に振動駆動させる手段であ
る請求項 1 から 4 の何れか 1 項に記載の粉体処理装置。

【請求項 6】

粉体が凝集してなり複数の気孔を有する多孔質造粒物の製造方法であって、
粉体が堆積する堆積面と前記堆積面に対向配置され凸状に湾曲する処理面とを、前記堆
積面に沿って相対移動させながら、前記堆積面又は前記処理面を、前記堆積面に交差する
方向に沿って振動させて、前記堆積面と前記処理面との間隙で粉体に圧縮力を付与して前
記多孔質造粒物を製造する多孔質造粒物の製造方法。

【請求項 7】

前記処理面の相対移動方向における前記処理面の後方で、前記処理面より前記堆積面側
に突出した破碎部を、前記処理面と共に前記堆積面に対して相対移動させて、前記堆積面
に堆積している前記多孔質造粒物を破碎する請求項 6 に記載の多孔質造粒物の製造方法。

【請求項 8】

前記処理面の相対移動方向における前記処理面の前方又は前記処理面から、前記堆積面
に堆積している粉体に励起エネルギーを付与する請求項 6 又は 7 に記載の多孔質造粒物の製
造方法。

【請求項 9】

前記多孔質造粒物を構成する粉体の平均粒子径は $1\ \mu\text{m}$ 以下であり、前記多孔質造粒物
に形成された気孔の平均径が $100\ \text{nm}$ 以下である請求項 6 から 8 の何れか 1 項に記載の
多孔質造粒物の製造方法。

【書類名】 明細書

【発明の名称】 粉体処理装置及び多孔質造粒物の製造方法

【技術分野】

【0001】

本発明は、粉体が堆積する堆積面と、前記堆積面に対向配置され凸状に湾曲する処理面とを備え、前記堆積面と前記処理面とを前記堆積面に沿って相対移動させる移動手段を備えた粉体処理装置、及び、粉体が凝集してなり複数の気孔を有する多孔質造粒物の製造方法に関する。

【背景技術】

【0002】

従来、上記のような粉体処理装置として、粉体が内部に供給される有底円筒状の容器部材と、容器部材の内面である堆積面に対向配置され先端部に凸状に湾曲する処理面を有する処理部材と、容器部材及び処理部材を相対回転させる回転駆動手段（移動手段の一例）とを備え、回転駆動手段を働かせて、容器部材内面の堆積面に対して処理部材先端の処理面を堆積面に沿って相対移動させることで、堆積面と処理面との間隙で粉体に圧縮力とせん断力とを付与して、例えば粉体を摩砕処理するように構成されたものが知られている（例えば、特許文献1、2、及び、3参照。）。

【0003】

また、上記特許文献3には、ステンレススチール等の金属粉体に窒化珪素又はジルコニア等のセラミックスの微粉体を加え、かかる粉体処理装置により、強力な圧縮力とせん断力とを付与させて摩砕混合することで、金属粒子を核として該表面に金属粉体とセラミックスの微粉体との混合物による被覆層を形成させて複合化する技術について開示されている。

【0004】

また、複数の気孔を有し、その気孔により伝熱を抑制して断熱材として用いたり、音波の伝達を抑制して吸音材として用いることができる多孔質造粒物において、上記気孔を極めて微細なものとすれば、空気分子の運動が規制され、更には、その気孔への空気分子の進入が規制されて、超低熱伝導率や超高吸音性を達成できることが知られている。また、このような微細気孔を有する多孔質造粒物は各種成分の分離膜としての利用することも期待できる。

【0005】

さらに、このような多孔質造粒物は、微細な粉体に圧縮力を付与することで凝集させて製造することができる。

【特許文献1】 特開昭63-42728号公報

【特許文献2】 特開平6-134274号公報

【特許文献3】 特開平5-317679号公報

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0006】

しかし、従来の多孔質造粒物の製造方法では、圧縮力を付与するだけでは粉体を良好に凝集させることができない場合がある。

【0007】

また、前述の粉体処理装置により、堆積面とそれに対向する処理面とを相対移動させ、それらの間隙で粉体に圧縮力とせん断力とを付与して摩砕処理すれば、粉体の表面に新生面等の活性面を形成することができるので、粉体が凝集されやすくなると考えられる。しかし、実際には摩砕された粉体をある程度凝集させることはできるものの多孔質造粒物として利用可能なほど凝集させることは困難であった。

【0008】

本発明は、上記の課題に鑑みてなされたものであり、その目的は、多孔質造粒物を効率良く製造可能な粉体処理装置及び多孔質造粒物の製造方法を提供する点にある。

【課題を解決するための手段】

【0009】

上記目的を達成するための本発明に係る粉体処理装置は、粉体が堆積する堆積面と、前記堆積面に対向配置され凸状に湾曲する処理面とを備え、前記堆積面と前記処理面とを前記堆積面に沿って相対移動させる移動手段を備えた粉体処理装置であって、その第1特徴構成は、前記堆積面又は前記処理面を、前記堆積面に交差する方向に沿って振動させる振動手段を備えた点にある。

【0010】

また、上記目的を達成するための本発明に係る多孔質造粒物の製造方法は、粉体が凝集してなり複数の気孔を有する多孔質造粒物の製造方法であって、その第1特徴構成は、粉体が堆積する堆積面と前記堆積面に対向配置され凸状に湾曲する処理面とを、前記堆積面に沿って相対移動させながら、前記堆積面又は前記処理面を、前記堆積面に交差する方向に沿って振動させて、前記堆積面と前記処理面との間隙で粉体に圧縮力を付与して前記多孔質造粒物を製造する点にある。

【0011】

即ち、本発明者らは、前述のように、堆積面と処理面とを堆積面に沿って相対移動させる移動手段により、堆積面と処理面との間隙で粉体に圧縮力とせん断力とを付与して粉体を摩砕することができる粉体処理装置において、粉体に付与されるせん断力が圧縮力に対して大きすぎる場合には、粉体の表面を活性面にできるものの、粉体同士を良好に押し付けることができずに、粉体の凝集が良好に進行せず、一方、粉体に付与されるせん断力を低下させて、粉体に付与される圧縮力のせん断力に対する割合を増加させた場合には、粉体に適当なせん断力を付与して粉体の表面を適当な活性面にしながら、粉体同士を強く押し付けて、良好に凝集させることができることを見出し、本発明を完成するに到った。

【0012】

即ち、上記粉体処理装置及び上記多孔質造粒物の製造方法の第1特徴構成によれば、上記移動手段に加えて、堆積面又は前記処理面を堆積面に交差する方向に沿って振動させて、粉体に付与されるせん断力を低下させることができる振動手段を設けることで、粉体を良好に凝集させて、多孔質造粒物を効率良く製造することができる。

【0013】

詳しくは、堆積面に対向配置された処理面を凸状に湾曲させることで、堆積面と処理面との間には、粉体の通過方向において幅を縮小する間隙が形成される。そして、上記移動手段を働かせて、堆積面に堆積している粉体を、上記間隙に通過させることで、その粉体に圧縮力とせん断力を付与することができる。

【0014】

更に、上記振動手段を働かせて、堆積面又は処理面を振動させることで、粉体と堆積面又は処理面との間で発生する摩擦力を低下させることができるので、粉体に対して付与されるせん断力を低下させ、更には、その振動により粉体に対して衝撃力を加えて、粉体に付与される圧縮力を増加させることができる。よって、粉体に適当なせん断力を付与して、粉体の表面を適当な活性面にしながら、粉体同士を強く押し付けて、良好に凝集させ、多孔質造粒物を効率良く製造することができる。

【0015】

本発明に係る粉体処理装置の第2特徴構成は、上記粉体処理装置の第1特徴構成に加えて、前記移動手段による前記処理面の相対移動方向における前記処理面の後方に配置され、且つ、前記処理面より前記堆積面側に突出した破碎部を備えた点にある。

【0016】

また、本発明に係る多孔質造粒物の製造方法の第2特徴構成は、上記多孔質造粒物の製造方法の第1特徴構成に加えて、前記処理面の相対移動方向における前記処理面の後方で、前記処理面より前記堆積面側に突出した破碎部を、前記処理面と共に前記堆積面に対して相対移動させて、前記堆積面に堆積している前記多孔質造粒物を破碎する点にある。

【0017】

上記粉体処理装置及び上記多孔質造粒物の製造方法の第 2 特徴構成によれば、移動手段により前記処理面の後方で前記処理面と共に前記堆積面に対して相対移動し、前記処理面より前記堆積面側に突出した破碎部を設けることで、堆積面に堆積している多孔質造粒物に破碎部を衝突させて、多孔質造粒物を適度な大きさに破碎し、更に、多孔質造粒物を堆積面から剥がし落として容易に取出すことができる。更に、このように多孔質造粒物を適度な大きさに破碎することで、多孔質造粒物の可搬性を向上し、且つ、適度に破碎された複数の多孔質造粒物を金型などによりあらゆる形状に成形することができる。

【0018】

本発明に係る粉体処理装置の第 3 特徴構成は、上記粉体処理装置の第 1 又は第 2 特徴構成に加えて、前記移動手段による前記処理面の相対移動方向における前記処理面の前方又は前記処理面に配置された励起エネルギー供給部から、前記堆積面に堆積している粉体に励起エネルギーを付与可能な励起処理手段を備えた点にある。

【0019】

また、本発明に係る多孔質造粒物の製造方法の第 3 特徴構成は、上記多孔質造粒物の製造方法の第 1 又は第 2 特徴構成に加えて、前記処理面の相対移動方向における前記処理面の前方又は前記処理面から、前記堆積面に堆積している粉体に励起エネルギーを付与する点にある。

【0020】

尚、本願において、励起エネルギーとは、粉体を特定の励起状態に移行するために必要なエネルギーであり、これらは放電プラズマによる電気的処理や光やマイクロ波等の電磁波、インダクティングヒーティング等の他の手段により与えられるものである。

【0021】

上記粉体処理装置及び上記多孔質造粒物の製造方法の第 3 特徴構成によれば、上記励起処理手段を設けることで、処理面の相対移動方向における前記処理面の前方又は前記処理面から、前記堆積面に堆積している粉体に励起エネルギーを付与して、粉体を活性化な状態に励起して、粉体表面を有機付着物等が殆ど付着せず、互いに凝集しやすい状態とすることができ、その活性化された粉体を堆積面と処理面との間隙を通過させることで、一層粉体同士の凝集を促進させて、多孔質造粒物を一層効率良く製造することができる。

【0022】

また、これまで説明した粉体処理装置において、更に、前記振動手段が、前記堆積面又は前記処理面の振動周波数を調整することにより、前記堆積面と前記処理面との間隙で粉体に付与するせん断力の大きさを調整可能に構成されていることが好ましく、上記振動周波数を調整することにより、粉体と堆積面又は処理面との間で発生する摩擦力を変化させて、粉体に付与されるせん断力の圧縮力に対する割合を好適なものに調整することができる。

【0023】

また、これまで説明してきた粉体処理装置において、前記堆積面を、有底円筒状の容器部材の内面に形成し、前記処理面を、前記容器部材の円筒軸心側から前記堆積面側に突出する処理部材の先端部に形成し、前記移動手段を、前記容器部材を円筒軸心を中心に回転駆動させる手段とし、前記振動手段を、前記処理部材を前記堆積面に交差する方向に振動駆動させる手段とすることができる。

【0024】

即ち、上記移動手段により、その容器部材を円筒軸心を中心に回転させることで、容器部材内面の堆積面と、処理部材先端部の処理面とを、堆積面に沿って相対移動させることができる。

【0025】

また、上記振動手段により、その処理部材を突出方向に沿って振動させることで、処理部材先端部の処理面を、堆積面に交差する方向に沿って振動させることができる。

【0026】

更に、移動手段の回転駆動対象を容器部材とし、振動手段の振動駆動対象を上記回転駆

動対象とは別の処理部材とすることで、各手段を簡素化することができる。

【0027】

また、これまで説明してきた多孔質造粒物の製造方法において、前記多孔質造粒物を構成する粉体の平均粒子径は $1\mu\text{m}$ 以下であり、前記多孔質造粒物に形成された気孔の平均径が 100nm 以下であるように、堆積面と処理面との間隙の幅、堆積面と処理面との相対移動速度及び振動周波数、粉体の種類等の各種条件を設定すれば、上記気孔により空気分子の運動を良好に規制し、更には、その気孔への空気分子の進入を規制して、超低熱伝導率や超高吸音性などを達成可能な多孔質造粒物を製造することができる。

【発明を実施するための最良の形態】

【0028】

以下に本発明の実施の形態を図面に基づいて説明する。

【0029】

図1及び図2に示す粉体処理装置には、主に、基台1に設置された略円筒形状のケーシング2と、当該ケーシング2の内部に配置され筒軸心を中心に回転自在な有底略円筒状の容器部材3と、容器部材3の内部に配置され上記ケーシング2に固定されたプレスヘッド5（処理部材の一例）とが設けられている。また、プレスヘッド5は、容器部材3の円筒軸心側から、上記容器部材3の内面である堆積面3a側に突出し、その先端部には、堆積面3aに対向して凸状に湾曲した処理面5aが形成されている。

【0030】

前記容器部材3は、ケーシング2に軸受けされた軸体15に固設されて軸心周りに回転自在に構成され、更に、上記軸体15を回転駆動するベルト及びモータ等からなる回転駆動手段16が設けられている。

【0031】

上記回転駆動手段16は、上記軸体15を回転駆動することで、上記容器部材3を、ケーシング2に固定されたプレスヘッド5に対して相対回転させて、容器部材3の内面である堆積面3aと、プレスヘッド5の処理面5aとを、堆積面3aに沿って相対移動させる移動手段として機能する。

【0032】

上記移動手段として機能する回転駆動手段16により、堆積面3aと処理面5aとを堆積面3aに沿って相対移動させることで、堆積面3aと処理面5aとの間隙7にある粉体30に対して、圧縮力とせん断力とを付して、言い換えれば、粉体30を処理面5aにより堆積面3a側に押し付けながら擦りつけて、粉体30の表面又はその近傍に歪を発生させたり新生面を形成する摩砕処理を行うことができ、この摩砕処理により、粉体30表面を活性化させることができる。

【0033】

尚、堆積面3aと処理面5aとの間隙7の幅は、上記プレスヘッド5を堆積面5aに交差する方向に移動することで、例えば 0.5mm 程度～ 10mm 程度の範囲内で調整することができる。

【0034】

また、処理面5aと堆積面3aとの相対移動の速度は、上記回転駆動手段16による回転速度を調整することにより調整可能である。また、その回転速度を上記回転駆動手段16の回転能力以上としたい場合には、容器部材3の内径を拡大して、相対移動速度を稼ぐことができる。

【0035】

処理面5aを先端部に形成してあるプレスヘッド5は、容器部材3の軸心付近に配置された支持部6に固定子22が固定された電磁式振動アクチュエータ20の振動子21に固設されている。また、この電磁式振動アクチュエータ20は、振動子21を、固定子22に対して、堆積面5aに交差する方向、好適には、堆積面5aと垂直方向（即ち、容器部材3の筒径方向）に沿って振動させるように構成配置されている。

【0036】

即ち、上記電磁式振動アクチュエータ 20 は、上記プレスヘッド 5 を堆積面 5 a に交差する方向に振動させることにより、処理面 5 a を、堆積面 3 a に対して、堆積面 3 a に交差する方向に沿って振動させる振動手段として機能する。

【0037】

上記振動手段として機能する電磁式振動アクチュエータ 20 により、処理面 5 a を堆積面 3 a に交差する方向に沿って振動させることで、堆積面 3 a に堆積している粉体 30 と処理面 5 a との間で発生する摩擦力が低下するので、粉体 30 に対して付与されるせん断力を低下させることができる。

【0038】

更に、上記電磁式アクチュエータ 20 により、処理面 5 a を堆積面 3 a に交差する方向に沿って振動させることで、粉体 30 に対して衝撃力を加えて、粉体 30 に付与される圧縮力を増加させることができる。

【0039】

また、上記電磁式振動アクチュエータ 20 は、振動子 21、即ち、処理面 5 a の振動周波数を調整可能に構成されており、このように処理面 5 a の振動周波数を調整することで、粉体 30 と処理面 5 a との間で発生する摩擦力を変化させて、粉体 30 に付与されるせん断力の圧縮力に対する割合を好適なものに調整することができる。

【0040】

以上のように、回転駆動手段 16 と電磁式振動アクチュエータ 20 との両方を働かせながら粉体 30 を処理することで、図 3 (a) 及び (b) に示すように、堆積面 3 a と処理面 5 a との間隙 7 にある粉体 30 に対して、比較的小さいせん断力により粉体 30 の表面を適度に活性面にしながら、非常に大きな圧縮力を付して、粉体 30 同士を強く押し付けて、粉体 30 を凝集させて、多くの気孔 31 を有する多孔質造粒物 35 を製造することができる。

【0041】

更に、支持部 6 において、プレスヘッド 5 に接続された電磁式振動アクチュエータ 20 が固定されている箇所と反対側には、前述の処理面 5 a よりも堆積面 3 a 側に突出した破碎部 25 a を有するスクレーパ 25 が設けられている。

【0042】

即ち、上記スクレーパ 25 の破碎部 25 a は、上記プレスヘッド 5 の処理面 5 a と同様に、回転駆動手段 16 により堆積面 3 a に対して相対移動し、更に、その相対移動方向において、処理面 5 a の後方に位置して、処理面 5 a により押し付けられて堆積面 3 a に張り付いている多孔質造粒物 35 を、堆積面 3 a から剥がし落とすように破碎して、図 3 (c) に示すように、可搬性に優れ、且つ、あらゆる形状に成形することができる適当な大きさの多孔質造粒物粉体 36 とすることができる。

【0043】

また、上記処理面 5 a により粉体 30 に大きな圧縮力を付与して多孔質造粒物 35 を形成し、その多孔質造粒物 35 は堆積面 3 a に貼り付く状態で堆積する。そして、上記破碎部 25 a でその堆積面 3 a に堆積している多孔質造粒物 35 を破碎して多孔質造粒物粉体 36 とする処理を、回転駆動手段 16 により容器部材 3 を回転させて繰り返し行うことで、夫々の多孔質造粒物粉体 36 の結合及び分離を繰り返し行って、多孔質造粒物粉体 36 における粉体 30 の配置を比較的安定したものとすることができ、多孔質造粒物 35 及びその粉体 36 に極めて小さい気孔 31 を多数形成させることができる。

【0044】

上記破碎部 25 a は、堆積面 3 a に張り付いている多孔質造粒物 35 の堆積面 3 a に近接した位置に刃先を食い込ませるような刃形状に形成されている。

【0045】

尚、上記は細部 25 a の形状は、堆積面 3 a に張り付いている多孔質造粒物 35 を破碎することができればいかなる形状でも構わないが、例えば、先端部を堆積面 3 a に摺接又は近接させた櫛形状に形成しても構わない。

【0046】

粉体処理装置において、堆積面 3 a と処理面 5 a との間隙 7 の幅、回転駆動手段 1 6 による堆積面 3 a と処理面 5 a との相対移動速度、及び、電磁式振動アクチュエータ 2 0 による振動周波数、粉体 3 0 の種類等の各種条件を適切なものを選定して、多孔質造粒物 3 5 を構成する粉体 3 0 の平均粒子径を $1\mu\text{m}$ 以下、多孔質造粒物 3 5 を構成する気孔 3 1 の平均径を 100nm 以下、気孔 3 1 により空気分子の運動を良好に規制し、更には、その気孔 3 1 への空気分子の進入を規制して、超低熱伝導率や超吸音性を達成可能な多孔質造粒物 3 5 及びその粉体 3 6 を製造することができる。

【0047】

上記多孔質造粒物粉体 3 6 や粉体 3 0 は、主に前記容器部材 3 の周壁 8 に設けた孔部 9 を介して外方に排出され、前記周壁 8 の外周部に形成した羽根部材 1 0 によって再び前記容器部材 3 の内部に循環される。

【0048】

上記粉体 3 0 としては、多孔質造粒物の用途によってあらゆる材料の粒子を利用することができるが、例えば、粉体 3 0 として、酸化チタン、酸化アルミニウム、炭化シリコン、窒化シリコン、シリカ等の無機物粒子を利用することができる。

【0049】

また、粉体 3 0 として、シリカ等のように、熱伝導率が低いものを選定すれば、多孔質造粒物 3 5 及びその粉体 3 6 における固体伝熱を低減することができ、更なる低熱伝導率化を図ることができる。

【0050】

更に、粉体 3 0 として、チタニア、炭化珪素等のように、赤外線透過率が低いものを選定すれば、多孔質造粒物 3 5 及び多孔質造粒物粉体 3 6 における輻射伝熱を低減することができ、更なる低熱伝導率化を図ることができる。また、粉体 3 0 にチタニアを併用することで、光触媒を有した多孔質構造造粒物を作製することができる。

【0051】

尚、本実施形態においては、プレスヘッド 5 を 1 つだけ設けたが、別に複数のプレスヘッド 5 を並設して、処理時間の短縮を図っても構わない。

【0052】

また、複数のプレスヘッド 5 を並設する場合には、夫々のプレスヘッド 5 の処理面 5 a と堆積面 3 との間隙 7 の幅を互いに異ならせることで、被処理粉体に付与される圧縮力及びせん断力等を互いに異ならせても構わず、更に、その複数のプレスヘッド 5 のうち、例えば、最も間隙 7 の幅が狭いプレスヘッド 5 のみに、振動手段としての電磁式振動アクチュエータ 2 0 を設けても構わない。

【0053】

更に、粉体処理装置には、容器部材 3 の堆積面 3 a に対向配置された励起エネルギー供給部として上記プレスヘッド 5 の処理面 5 a から、堆積面 3 a に堆積している粉体 3 0 に、励起エネルギーとしての放電プラズマを付与可能な励起処理手段 4 0 が設けられている。

【0054】

詳しくは、励起処理手段 4 0 は、ケーシング 2 に対して絶縁状態とされたプレスヘッド 5 に接続された導線 4 2 と、ケーシング 2 に対して接続された導線 4 3 との間に、電源部 4 1 により電圧を交流印加して、プレスヘッド 5 の処理面 5 a と、ケーシング 2 に対して導通状態である容器部材 3 の堆積面 3 a との間隙 7 に、グロー放電又はアーク放電により放電プラズマを発生させるように構成されており、よって、堆積面 3 a と処理面 5 a との間隙 7 で摩砕処理がされている粉体 3 0 には、上記励起処理手段 4 0 により発生された放電プラズマが照射されることになり、粉体 3 0 を活性化状態に励起することができ、一層粉体 3 0 の凝集を促進させることができる。

【0055】

粉体処理装置には、効率良く上記放電プラズマを発生させるために、容器部材 3 及びプレスヘッド 5 を密閉状態で収容するケーシング 2 内部を大気圧未満に減圧可能な減圧ポン

プ 4 7 が設けられている。例えば、放電プラズマ中の電子の加速距離は圧力に依存することから、上記ケーシング 2 内の圧力を 5 0 P a 以下とすることで、電子の加速距離が容器部材 3 のサイズを超え、容器部材 3 内全体を放電プラズマ場とすることができ、粉体 3 0 の処理効率を向上することができる。

【 0 0 5 6 】

尚、ケーシング 2 内の圧力が大気圧であっても、励起処理手段 4 0 によるグロー放電プラズマが可能であるため、上記減圧手段を省略しても構わない。

【 0 0 5 7 】

更に、粉体処理装置には、所定の処理ガスを圧縮した状態で貯留するガスボンベ 4 5 と、ガスボンベ 4 5 に貯留されているガスをケーシング 3 内部に供給する供給管 4 6 とからなるガス供給手段 4 6 が設けられている。

【 0 0 5 8 】

また、励起処理手段 4 0 が励起エネルギーとして放電プラズマを粉体 3 0 に照射する場合において、上記ガス供給手段 4 6 は、高エネルギーイオン源となるアルゴンガスやヘリウムガス等を供給することができる。また、ガス供給手段 4 6 により、所定の別物質を含むガスを供給して、その別物質を、活性化された粉体 4 に複合化させることもできる。

【 0 0 5 9 】

尚、空気環境下で処理を行う場合等に、上記ガス供給手段 4 6 を省略しても構わない。

【 0 0 6 0 】

上記実施形態の粉体処理装置において、励起処理手段 4 0 により放電プラズマを発生させる場合、特にアーク放電により放電プラズマを発生させる場合には、上記堆積面 3 a 及び処理面 5 a のエッチングが汚染源になることが考えられるので、上記堆積面 3 a 及び処理面 5 a を、粉体 3 0 と同じ材料等でコーティングすることが好ましい。

【 0 0 6 1 】

上記実施形態の粉体処理装置において、励起処理手段 4 0 は、処理面 5 a と堆積面 3 a との間隙 7 にグロー放電又はアーク放電により放電プラズマを発生させて、粉体 3 0 を活性化させる構成としたが、ケーシング 2 内の圧力が大気圧である場合には、励起処理手段 4 0 により間隙 7 にスパーク放電することも可能であり、間隙 7 にある粉体 3 0 にこのスパークが流れることにより、ジュール熱が発生して活性化させるとともに微細化させることができる。

【 0 0 6 2 】

励起処理手段 4 0 により間隙 7 に発生される放電プラズマの粉体 3 0 に対する照射範囲を、例えば局所的なものに制限するための磁界を形成するように、プレスヘッド 5 に磁石を配置しても構わない。

【 0 0 6 3 】

励起処理において、粉体 3 0 に励起エネルギーとして放電プラズマを照射したが、別に、励起エネルギーとして、紫外光やマイクロ波等の電磁波を照射して、被処理粉体を活性化させても構わない。

【 0 0 6 4 】

例えば、アルゴン等の放電プラズマを併用して紫外光を粉体 3 0 に照射することで、粉体 3 0 の表面の吸着有機物を効率良く除去することができる。また、酸素含有雰囲気では紫外光の照射によりオゾンが発生するので、粉体 3 0 表面の吸着有機物を分解・酸化により除去することができる。

【 0 0 6 5 】

また、粉体 3 0 に励起エネルギーとして粉体 3 0 の吸収波長に応じた波長の電磁波を照射する場合には、励起エネルギー供給部（例えば、処理面 5 a）表面に石英、ガラス又はアルミナなどの材質の表面を形成し、励起エネルギー供給部の内部からその表面を介して励起エネルギーを照射することができる。

【 0 0 6 6 】

また、粉体 3 0 に励起エネルギーを付与する励起エネルギー供給部をプレスヘッド 5 の処理

面 5 a としたが、励起エネルギー供給部を、例えばスクレーパ 25 の破碎部 25 a などの上記プレスヘッド 5 とは別の位置に設けても構わない。

【0067】

また、上記プレスヘッド 5 と処理面 5 a との間隙 7 とは別に、粉体 30 が通過する間隙が存在する場合には、その間隙を挟む壁を上記励起エネルギー供給部として利用することができる。

【0068】

また、放電プラズマ等の励起エネルギーを安定且つ正確な位置に照射するために、処理面等の励起エネルギー供給部を、被処理粉体側に突出する突部を設けた所謂剣山形状としても構わない。

【0069】

上記回転駆動手段 16 により回転される軸体 15 の駆動力の一部を使用して発電して、励起処理手段 40 の電源として利用しても構わない。

【0070】

上記実施の形態において、回転駆動手段 16 は上記軸体 15 を介して上記容器部材 3 のみを回転駆動することで、堆積面 3 a に対して処理面 5 a を堆積面 3 a に沿って相対移動させたが、別に、回転駆動手段 16 を、上記プレスヘッド 5 のみ、又は、容器部材 3 とプレスヘッド 5 を回転駆動して、堆積面 3 a に対して処理面 5 a を堆積面 3 a に沿って相対移動させても構わない。

【図面の簡単な説明】

【0071】

【図 1】粉体処理装置の概略立面図

【図 2】粉体処理装置の概略平面図

【図 3】粉体及び多孔質造粒物の状態を示す説明図

【符号の説明】

【0072】

3：容器部材

3 a：堆積面

5：プレスヘッド（処理部材の一例）

5 a：処理面

7：間隙

16：回転駆動手段（移動手段）

20：電磁式振動アクチュエータ（振動手段）

25 a：破碎部

25：スクレーパ

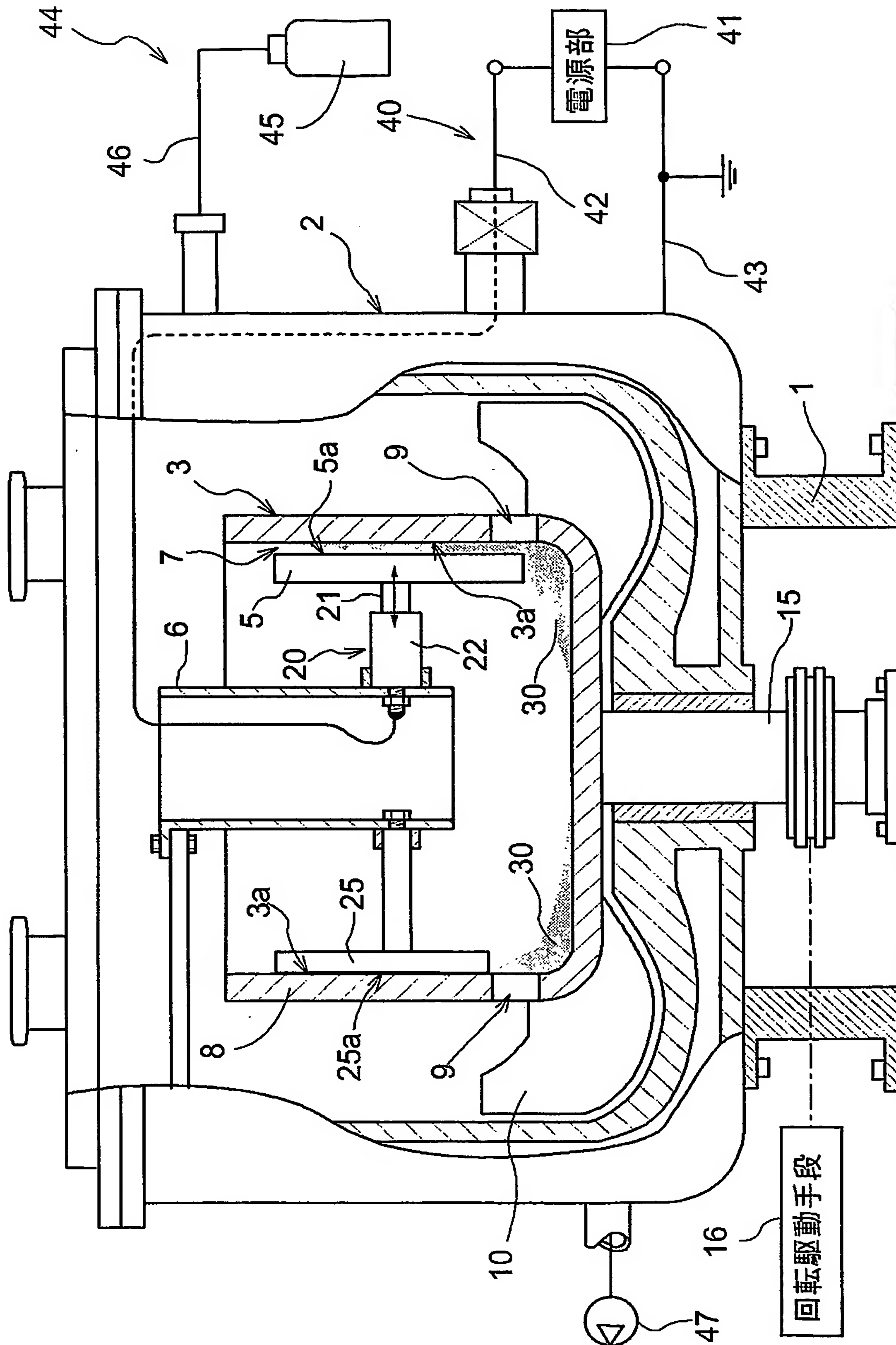
30：粉体

35：多孔質造粒物

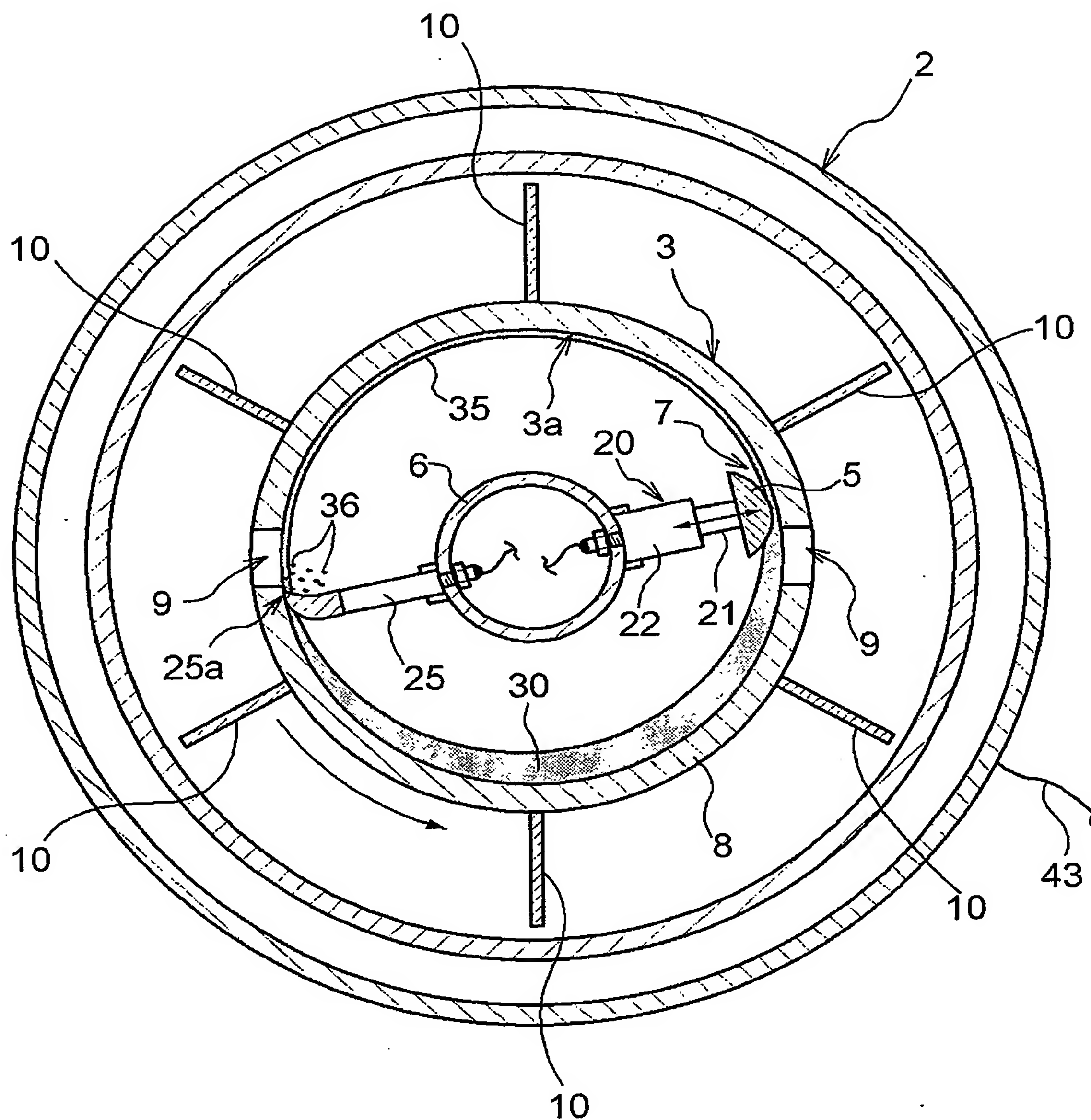
36：多孔質造粒物粉体

40：励起処理手段

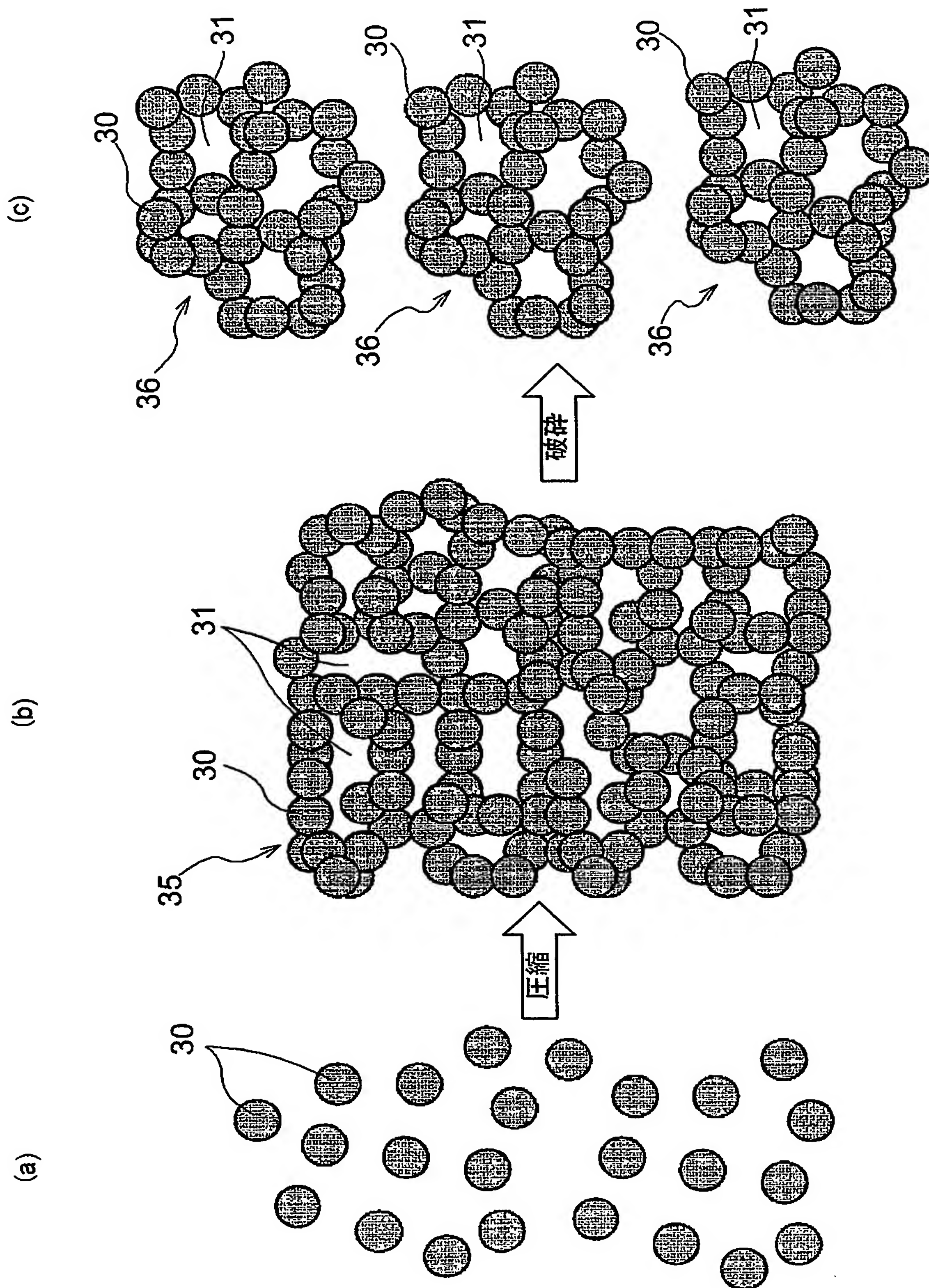
【書類名】 図面
【図 1】



【図 2】



【図 3】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 本発明の目的は、多孔質造粒物を効率良く製造可能な粉体処理装置及び多孔質造粒物の製造方法を提供する点にある。

【解決手段】 粉体 3 0 が堆積する堆積面 3 a と、堆積面 3 a に対向配置され凸状に湾曲する処理面 5 a とを備え、堆積面 3 a と処理面 5 a とを堆積面 3 a に沿って相対移動させる移動手段 1 6 を備えた粉体処理装置において、堆積面 3 a 又は処理面 5 a を、堆積面 3 a に交差する方向に沿って振動させる振動手段 2 0 を備える。

【選択図】 図 1

特願 2 0 0 3 - 2 7 9 2 8 0

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[5 0 2 3 6 0 3 6 3]

1. 変更年月日

2 0 0 2 年 1 0 月 3 日

[変更理由]

新規登録

住 所

大阪府大阪市中央区瓦町二丁目五番十四号

氏 名

株式会社ホソカワ粉体技術研究所